

①9 RÉPUBLIQUE FRANÇAISE
INSTITUT NATIONAL
DE LA PROPRIÉTÉ INDUSTRIELLE
PARIS

①1 N° de publication
(à n'utiliser que pour les
commandes de reproduction)

2 806 385

②1 N° d'enregistrement national : 00 03469

⑤1 Int Cl⁷ : B 65 D 35/00, C 08 J 5/00 // C 08 L 23:08

⑫

DEMANDE DE BREVET D'INVENTION

A1

②2 Date de dépôt : 17.03.00.

③0 Priorité :

④3 Date de mise à la disposition du public de la
demande : 21.09.01 Bulletin 01/38.

⑤6 Liste des documents cités dans le rapport de
recherche préliminaire : *Se reporter à la fin du
présent fascicule*

⑥0 Références à d'autres documents nationaux
apparentés :

⑦1 Demandeur(s) : CEP INDUSTRIE Société anonyme —
FR.

⑦2 Inventeur(s) : DAMBRICOURT GERY.

⑦3 Titulaire(s) :

⑦4 Mandataire(s) : CABINET MADEUF.

⑤4 TUBE SOUPLE, RESISTANT A LA FISSURATION SOUS CONTRAINTE ET IMPERMEABLE A LA VAPEUR
D'EAU.

⑤7 Le tube selon l'invention a une paroi en un copolymère
d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à ₁₀ ou en un mélange de
copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à ₁₀ ayant un
indice de fluidité compris entre 3 et 10 g/ 10 mn, et une den-
sité comprise entre 0, 880 g/cm³ et 0, 935 g/ cm³ inclus.

La jupe a une épaisseur de paroi à mi-hauteur comprise
entre 0, 30 et 1, 00 mm inclus, et une longueur comprise en-
tre 40 et 200 mm inclus.

De plus, la jupe et la tête de distribution sont fabriquées
en une seule opération d'injection dans un moule d'ijec-
tion.

L'invention trouve application dans la fabrication d'em-
ballages du type tube.

FR 2 806 385 - A1



L'invention a pour objet un emballage, en particulier un tube souple, résistant à la fissuration sous contrainte et imperméable à la vapeur d'eau.

Les corps pâteux, tels que les pâtes dentifrice, les produits pharmaceutiques, les produits de cosmétologie, les produits alimentaires, les produits d'hygiène, les dentifrices, les produits de nettoyage, les corps gras, les graisses, les mastics et les colles sont souvent proposés dans des emballages du type tube. Ces tubes sont constitués d'un corps tubulaire de section constante, de forme circulaire, ovale ou autre. Le corps tubulaire, formant ce que l'on appelle dans ce qui suit la "jupe", a une première extrémité fermée généralement par thermosoudage et une seconde extrémité opposée configurée de façon à constituer une tête de distribution des produits contenus dans la jupe. La tête de distribution est munie d'un obturateur vissé, encliqueté ou autre, de type capsule standard, capsule de service ou autre.

Pour extraire le produit du tube, le consommateur presse la paroi de la jupe, qui subit des déformations et des pliures, de plus en plus marquées, au fur et à mesure du vidage du tube.

La jupe du tube doit donc être réalisée en un matériau souple. Ce matériau doit également être soudable thermiquement. Il doit également présenter des caractéristiques de résistance à la fissuration sous contrainte et d'imperméabilité à la vapeur d'eau pour répondre aux cahiers des charges de compatibilité des produits destinés à être conditionnés dans le tube.

A l'heure actuelle, les tubes répondant à tous ces critères sont fabriqués le plus souvent par assemblage ou surmoulage de la tête de distribution réalisée par injection et de la jupe réalisée par extrusion. Un autre procédé, peu utilisé et coûteux, consiste à former la jupe par déplacement de l'empreinte consécutivement à l'injection de la tête, procédé dit d'injection soufflage.

EP 0 856 554-A décrit un conditionnement injecté à résistance améliorée au stress cracking comportant une paroi constituée d'un mélange thermoplastique comprenant un premier copolymère d'éthylène-oléfine en C_4 à C_5 et un second copolymère d'éthylène-oléfine en C_6 à C_{10} . Il est précisé dans ce document que le mélange de ces deux copolymères doit avoir un indice de fluidité (norme ISO 1133) élevé, de l'ordre de 10g/10 min, pour être adapté au moulage par injection d'objets à paroi de faible épaisseur, d'où l'utilisation dans le mélange d'un copolymère d'éthylène-oléfine en C_4 à C_5 de MFI compris entre

10 et 20g/10 mn, qui est un matériau non résistant à la fissuration sous contrainte selon le cahier des charges généralement demandé. Par ailleurs, ce document est muet quant aux propriétés de souplesse du tube en fonction de l'épaisseur de la paroi et quant aux propriétés d'imperméabilité à la vapeur d'eau de la paroi.

Dans ce contexte, l'invention vise à fournir un tube réalisé par le procédé de l'injection simultanément souple, résistant à la fissuration sous contrainte et imperméable à l'eau, alors que ces caractéristiques sont incompatibles avec le procédé de l'injection selon l'art antérieur lorsqu'elles sont exigées simultanément.

A cet effet, l'invention propose un tube constitué d'une jupe et d'une tête de distribution caractérisé en ce que sa paroi est en un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 ou en un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 ayant un indice de fluidité (MFI) mesuré selon la norme ISO 1133 compris entre 3 et 10 g/10 mn inclus, de préférence compris entre 3,5 et 9g/10 mn inclus et une densité comprise entre 0,880 g/cm³ et 0,935 g/cm³ inclus, de préférence comprise entre 0,900 et 0,930 g/cm³ inclus, en ce que la jupe a une épaisseur de paroi à mi-hauteur comprise entre 0,30 et 1,00 mm inclus, de préférence entre 0,35 et 0,95 mm inclus pour une longueur comprise entre 40 et 200 mm inclus, et en ce que la tête et la jupe sont fabriquées en une seule opération d'injection dans un moule, pour obtenir un tube souple, résistant à la fissuration sous contrainte et imperméable à la vapeur d'eau.

Dans un mode de réalisation préféré de l'invention, le mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 est soit un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 5 soit un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_6 à 10 .

Selon un mode de réalisation particulièrement préféré, le(s) copolymère(s) d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 est(sont) un(des) copolymère(s) d'éthylène-octène.

De préférence, le moule d'injection du tube comprend une empreinte 5 et un noyau 4 qui comprend une partie centrale 8 dont l'extrémité supérieure libre 9 comporte des canaux d'alimentation 10 et est en appui de centrage sur l'empreinte 5 pendant la phase d'injection du tube.

Dans un mode de réalisation préféré, ladite extrémité 9 est en forme de

cône rentrant et les angles α entre les canaux 10 et l'axe vertical de l'empreinte 5 sont inférieurs à 90° .

Dans un mode de réalisation avantageux les largeurs cumulées des canaux 10 à leurs zones de raccord A avec l'embout de la tête du tube
5 représentent au moins 15%, de préférence plus de 25%, du périmètre de cet embout.

Plus avantageusement encore, les canaux 10 ont une largeur qui croît depuis le point d'injection 13 suivant une direction radiale centrifuge jusqu'à leurs points de raccord A avec l'embout de la tête du tube.

10 Le plus avantageusement, l'embout de la tête de distribution a une zone d'étranglement annulaire au delà de la zone de raccord A des canaux 10 avec l'embout de la tête du tube.

Dans l'hypothèse où l'on ne souhaite pas rapporter un embout sur le tube, mais réaliser simplement un tube d'une seule pièce, embout inclus, la
15 partie centrale 8 du noyau du moule d'injection est mobile et la paroi supérieure 6 de l'embout de la tête du tube est injectée après recul de la partie mobile, d'une distance déterminée en fonction de l'épaisseur de paroi voulue.

Pour ce qui concerne les matériaux, on choisira un indice de fluidité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine en $C_{4 \text{ à } 10}$ compris
20 entre 5 et 10 g/10 mn inclus, de préférence entre 5 et 9 g/10 mn inclus et une épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe située sur la courbe représentée en figure 2, en fonction de la longueur de la jupe à + ou - 0,05 mm près, pour obtenir un tube à souplesse améliorée.

On sélectionnera l'indice de fluidité du copolymère ou du mélange de
25 copolymères d'éthylène-oléfine en $C_{4 \text{ à } 10}$ entre 3 et 6,5 g/10 mn inclus, de préférence entre 3,5 et 6,5 g/10 mn inclus, et une épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe sur la courbe représentée en figure 3, en fonction de la longueur de la jupe à + ou - 0,05 mm près, pour obtenir un tube à résistance à la fissuration sous contrainte améliorée, en particulier en présence de produits
30 tensio-actifs.

Dans ces cas, de préférence, la densité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en $C_{4 \text{ à } 10}$ est comprise entre 0,880 et 0,920 g/cm³ inclus, de préférence comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus, pour obtenir un tube à souplesse améliorée.

Cela est plus particulièrement approprié lorsque la jupe a une longueur supérieure ou égale à 75mm.

Encore plus préférablement, l'indice de fluidité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en $C_{4 \text{ à } 10}$ est compris entre 5 et 10 g/10 mn, de préférence compris entre 5 et 9 g/10 mn inclus et la densité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en $C_{4 \text{ à } 10}$ est comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus.

Le plus avantageusement, la paroi du tube est en un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 5 et 6 g/10 mn inclus et une densité égale à 0,919 g/cm³.

Selon un autre mode de réalisation, la densité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en $C_{4 \text{ à } 10}$ est comprise entre 0,925 et 0,935 g/cm³ inclus pour une épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe voisine de 0,45 mm, entre 0,920 et 0,930 g/cm³ inclus pour une épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe voisine de 0,60 mm, entre 0,915 et 0,925 g/cm³ inclus pour une épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe voisine de 0,75 mm, pour obtenir un tube à imperméabilité à la vapeur d'eau renforcée.

Dans ce cas on préfère une paroi en un mélange de : a) 33% à 67% en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en $C_{4 \text{ à } 10}$ ayant une densité comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus, et 67% à 33% en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en $C_{4 \text{ à } 10}$ ayant une densité comprise entre 0,920 et 0,935 g/cm³ inclus, pour obtenir un tube à imperméabilité à la vapeur d'eau renforcée et à souplesse optimisée en fonction de l'épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe.

De préférence, la paroi est en un mélange de : a) 33% à 67% en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 6,5 g/10 mn inclus et une densité comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus, et b) 67% à 33% en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 6,5 g/10 mn et une densité comprise entre 0,920 et 0,935 g/cm³ inclus, pour obtenir un tube à imperméabilité à la vapeur d'eau renforcée et souplesse optimisée en fonction de l'épaisseur de la paroi à mi-hauteur et de la longueur, de la jupe.

Plus préférablement, la paroi est en un mélange de : a) 33% à 67% en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 5 et 6 et une densité égale à 0,919g/cm³, et b) 67% à 33% en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 4 g/10 mn et une densité égale à 0,935g/cm³.

Le plus préférablement, chaque copolymère d'éthylène-octène représente 50% en poids dudit mélange.

Dans toujours un autre mode de réalisation, le tube a une paroi en un mélange de : a) 33% à 67% en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 5 g/10 mn et une densité égale à 0,915g/cm³, et b) 67% à 33% en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 4 g/10 mn et une densité égale à 0,935g/cm³ pour optimiser la résistance à la fissuration sous contrainte et d'imperméabilité à l'eau au prix d'une moindre souplesse de la paroi du tube.

L'invention sera mieux comprise et d'autres buts et avantages de celle-ci apparaîtront plus clairement à la lecture de la description explicative qui suit et qui est faite en référence aux figures annexées dans lesquelles :

La figure 1 représente schématiquement les zones de sélection des indices de fluidité et des densités du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à 10 selon les propriétés particulières souhaitées du tube obtenu.

La figure 2 représente, sous forme de courbe, les épaisseurs de la paroi de la jupe à mi-hauteur de la jupe à choisir en fonction de la longueur voulue de la jupe, lorsque la paroi du tube est en un copolymère ou mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à 10 ayant compris entre 5 et 10 g/10 mn inclus, de préférence entre 5 et 9 g/10 mn inclus, pour obtenir un tube à souplesse améliorée.

La figure 3 représente, sous forme de courbe; les épaisseurs de la paroi de la jupe à mi-hauteur de la jupe à choisir en fonction de la longueur voulue de la jupe, lorsque la paroi du tube est en un copolymère ou mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à 10 ayant compris entre 3 et 6,5 g/10 mn inclus, de préférence entre 3,5 et 6,5 g/10 mn inclus, pour obtenir

un tube à résistance à la fissuration sous contrainte améliorée, en particulier en présence de produits tensio-actifs.

La figure 4 représente un moule de l'art antérieur utilisable pour l'injection du tube selon l'invention.

5 La figure 5 représente un moule de l'art antérieur utilisé de préférence pour l'injection du tube de l'invention.

La figure 6 représente schématiquement les nappes d'écoulement lors de l'injection du tube de l'invention avec le moule représenté en figure 5.

La figure 7 est une vue agrandie de la partie notée VII dans la figure 5.

10 La figure 8 représente schématiquement une vue en perspective de la tête du moule à utiliser le plus préféablement pour l'injection du tube de l'invention.

La figure 9 est une vue en coupe selon l'axe IX-IX de la figure 8.

15 La figure 10 est une vue de dessus de la partie supérieure 9 de la partie mobile du moule représenté en figure 7.

D'une manière générale, les tubes sont constitués d'une jupe, de section constante, de forme circulaire, ovale ou autre, fermée à une de ses extrémités par thermosoudage, après remplissage du tube avec le produit pâteux à conditionner. A l'autre extrémité, le tube est configuré de façon à constituer une

20 tête de distribution du produit contenu dans la jupe.

La contenance du tube est sa caractéristique première. Dans le cas particulier d'un tube de section circulaire constante, la contenance est définie par la longueur et le diamètre de la jupe, c'est-à-dire par la longueur et le diamètre de la section circulaire de la jupe.

25 Les contenances usuellement proposées sur le marché sont comprises entre 2 et 500 ml. Les rapports des longueurs de jupe par rapport au diamètre des jupes habituellement constatés sur le marché sont compris entre 2,5 et 6, de préférence 4.

30 L'invention s'applique de préférence aux formats en vigueur sur le marché, et respecte donc un rapport de longueur de jupe par rapport au diamètre compris entre 2,5 et 6, de préférence 4.

Selon la contenance du tube, et selon le rapport longueur de jupe/diamètre du tube, la longueur de la jupe est donc comprise entre 40 et 200 mm.

La jupe du tube doit être simultanément résistante à la fissuration sous

contrainte, imperméable à la vapeur d'eau et souple.

La fissuration sous contrainte ou "stress-cracking" est un phénomène d'attaque physico-chimique d'un produit tensio-actif sur un polymère. Ce phénomène se traduit par la formation de micro-fissures dans le polymère pouvant aller jusqu'à l'éclatement de la paroi. Le risque d'éclatement est particulièrement important au voisinage de l'extrémité thermosoudée.

Les produits contenus dans le tube sont plus ou moins chargés en produits tensio-actifs et peuvent donc provoquer la fissuration ou l'éclatement de l'enveloppe.

Afin de caractériser la résistance du matériau au stress-cracking, les tubes obtenus sont testés de la façon suivante :

Le tube est rempli d'une solution tensio-active à 0,3 %, par exemple, d'IGEPAL CO 630 ou de NONYLPHENOL ETHOXYLE dans de l'eau distillée, et soudé à une extrémité par pincement à chaud. Le tube est placé dans une étuve à 55°C pendant 24 heures. En sortie d'étuve, on applique une pression de 2 bars à 4,5 bars pendant 2 à 10 secondes, conformément au cahier des charges du donneur d'ordre. A la sortie de l'étuve, le tube ne doit présenter aucune fuite à la soudure, ni aucune fissure ou déchirure de la paroi.

Les produits contenus dans l'enveloppe souple sont également plus ou moins chargés en eau.

A l'heure actuelle, en particulier en cosmétologie, les produits conditionnés évoluent vers des émulsions à base aqueuse. Le conditionnement de ces produits doit donc répondre à des critères d'imperméabilité à la vapeur d'eau de plus en plus sévères afin d'éviter une trop forte perte de poids par évaporation de l'eau à travers la paroi souple, et par voie de conséquence une modification du caractère "pateux" de la crème conditionnée dans le tube. Par ailleurs, la mesure de la perméabilité à l'eau est toujours effectuée en pourcentage de la perte de poids de la crème par évaporation, par rapport au poids initial de crème contenu dans le tube. Le ratio de perte de poids dépend donc simultanément de la porosité à l'eau de la paroi et du rapport entre la surface d'évaporation, c'est-à-dire la surface de la jupe, et le volume de crème contenu dans le tube.

Le test d'imperméabilité à l'eau consiste à placer les tubes, préalablement remplis du produit à tester et soudés, dans une étuve dont la

température est comprise, selon les tests, entre 45° et 55°C, pendant une période de temps comprise, selon les tests, entre 2 semaines et 8 semaines.

Selon la nature de la crème, la dimension du tube, le volume de crème contenu dans le tube et l'exigence d'effet barrière du cahier des charges, la
5 perte de poids doit être inférieure à 2%, 3%, 5% ou 8% dans l'hypothèse la moins contraignante.

A titre d'exemple, une perte de poids de 30% pour une quantité de crème de 5 grammes dans un tube de diamètre 19 représente une évaporation de 0,15 grammes d'eau. Ceci est donc un test extrêmement contraignant dans
10 l'hypothèse d'une exposition du tube dans une étuve à 45°C pendant 8 semaines.

De façon générale la difficulté du test augmente avec la diminution de la taille du tube : plus la contenance du tube est faible, plus le ratio de surface d'évaporation constitué par la jupe par rapport au volume de crème contenu
15 augmente.

Pour la même raison, la difficulté du test augmente lorsque le tube n'est que partiellement rempli, ce qui contribue également à augmenter le ratio de surface d'évaporation par rapport au volume de crème.

En résumé, l'évaporation étant proportionnelle à la surface de la jupe, la
20 perte de poids est proportionnellement plus importante pour les tubes de petite contenance, de plus partiellement remplis.

Enfin, la jupe du tube doit être souple pour permettre l'évacuation des produits du type pâteux contenus dans celui-ci, par simple pression de l'utilisateur sur la paroi.

25 La souplesse de la paroi est inversement proportionnelle à son épaisseur et à la densité du matériau thermoplastique.

Dans le procédé traditionnel de l'extrusion, le matériau est extrudé à travers la filière en régime thermodynamique stabilisé, la jupe tubulaire étant définitivement formée au sortir de la filière et avançant au rythme de sa
30 formation au sortir de la filière. Cette technologie permet donc de mettre en œuvre des matériaux extrêmement visqueux, de MFI inférieur à 1 ou voisin de 1 g/10 mn, très résistants à la fissuration sous contrainte, dans des épaisseurs de paroi faibles, par exemple comprises entre 0,30 et 0,50 mm, ce qui permet corrélativement d'utiliser des matériaux de densité élevée, par exemple voisine

de 0,950 g/cm³, fortement barrières à la vapeur d'eau, tout en conservant une souplesse de paroi acceptable du fait de leur faible épaisseur.

Au contraire dans le procédé de l'injection, l'épaisseur de la paroi est une fonction de la longueur de la jupe. En effet, le matériau doit, en sortie du point
5 d'injection du matériau, parcourir à l'intérieur du moule le chemin permettant d'assurer le remplissage du moule. Pendant cette phase de parcours à l'intérieur du moule refroidi, la matière change d'état (rhéologie à l'état fondu) et peut être dégradée par le dépassement de sa vitesse limite de cisaillement ou de sa température limite, si le matériau est trop visqueux, si la paroi est trop
10 mince ou si la longueur d'acheminement dans le moule (longueur de la jupe) est trop longue.

Pour obtenir une résistance à la fissuration sous contrainte conforme aux cahiers des charges de la compatibilité il faut utiliser des matériaux visqueux (faible en indice de fluidité) et donc augmenter l'épaisseur de la paroi pour
15 rendre le matériau injectable, ce qui contribue à rigidifier cette paroi.

Par ailleurs, la densité du copolymère est sans influence significative sur l'injectabilité mais a une influence déterminante sur la souplesse de la paroi. A titre d'exemple deux copolymères d'éthylène-octène de même grade (par exemple 6) forment une paroi rigide pour une densité de 0,950 g/cm³ et très
20 souple pour une densité de 0,900 g/cm³, si cette paroi a une épaisseur de 0,6 mm.

On comprend donc qu'il y a une contradiction entre le procédé de l'injection qui exige soit la mise en œuvre de matériaux fluides ayant un MFI égal à 10 g/10 mn ou plus, non résistants, ou faiblement résistants à la fissuration sous contrainte, soit l'utilisation de parois épaisses, épaisseur qui induit une
25 rigidité inacceptable du tube si l'on utilise un matériau suffisamment dense pour assurer l'imperméabilité à l'eau du tube.

A l'heure actuelle, on ne connaît pas de matériau et de procédé permettant l'injection de ce matériau pour former un tube, sauf à dégrader ce matériau de façon irrémédiable par dépassement de sa vitesse limite de
30 cisaillement et/ou par dépassement de sa température limite pendant l'injection, si on impose que la paroi du tube soit simultanément souple, résistante à la fissuration sous contrainte et imperméable à l'eau pour une longueur de jupe comprise entre 40 et 200 mm.

L'invention a donc consisté à obtenir, par le procédé de l'injection, une

paroi mince pour des longueurs de paroi de 40 à 200 mm et à formuler un matériau présentant simultanément de bonnes caractéristiques de souplesse, de résistance à la fissuration sous contrainte et d'imperméabilité à l'eau, l'épaisseur de paroi augmentant corrélativement à la longueur de la jupe, la paroi étant suffisamment épaisse pour autoriser l'injection de matériaux fortement visqueux garantissant la résistance à la fissuration sous contrainte, la densité des matériaux formulés garantissant l'imperméabilité à la vapeur d'eau de la paroi, la paroi conservant une souplesse acceptable compte-tenu de son épaisseur et de la densité du matériau formulé, le matériau étant injecté sans dégradation irréversible par dépassement de la vitesse limite de cisaillement ou dépassement de sa température limite lors de l'injection.

Contrairement aux préjugés de l'art antérieur, on a trouvé qu'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} ou un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine en C_4 à C_{10} ayant un indice de fluidité (MFI) mesuré selon la norme ISO 1133 compris entre 3 et 10 g/10 mn, de préférence compris entre 3,5 et 9 g/10 mn et une densité comprise entre 0,880 et 0,935 g/cm³, c'est-à-dire lorsque le copolymère ou le mélange de copolymères a un indice de fluidité et une densité compris dans la zone blanche notée [a, b, c, d] en figure 1, peut être injecté sans destruction par dépassement de la vitesse limite de cisaillement et/ou dépassement de la température limite, pour former un tube dont la jupe a une épaisseur de paroi comprise entre 0,30 et 1,0 mm, de préférence comprise entre 0,35 et 0,95 mm, avec une longueur de jupe comprise entre 40 et 200 mm.

En effet, et comme illustré en figure 1, lorsque le MFI du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} est inférieur à 3, le matériau n'est plus injectable en raison du dépassement de la vitesse limite de cisaillement dans le parcours d'écoulement (rapport longueur/épaisseur) de la jupe imposé pour préserver la souplesse du tube. De la même façon, lorsque le MFI du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} est supérieur à 10, le tube obtenu n'a pas une résistance à la fissuration sous contrainte acceptable.

De la même façon, lorsque le copolymère ou le mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} a une densité inférieure à 0,880 g/cm³, le tube obtenu a une perméabilité à la vapeur d'eau excessive. Et si le

copolymère ou le mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} a une densité supérieure à $0,935 \text{ g/cm}^3$, la rigidité du tube obtenu devient excessive, pour une épaisseur de poids comprise entre 0,30 et 1,00 mm, de préférence comprise entre 0,35 et 0,95 mm imposée pour rendre le matériau injectable.

Autrement dit, pour obtenir un tube pouvant être fabriqué par le procédé de l'injection, en une seule opération d'injection et présentant une perméabilité à la vapeur d'eau et une résistance à la fissuration sous contrainte, conformes aux cahiers des charges précédemment définis, une souplesse permettant l'évacuation du produit par simple pression de l'utilisateur et une soudabilité par les moyens dits "air chaud" ou "pince chauffante" actuellement utilisés, le tube doit être constitué d'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} ou d'un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} , ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 10 g/10 mn inclus et une densité comprise entre 0,880 et $0,935 \text{ g/cm}^3$. De préférence, le copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} ou le mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} a un indice de fluidité compris entre 3,5 et 9 g/10 mn inclus et une densité comprise entre 0,900 et 0,930 inclus.

Lorsqu'on utilise un mélange de copolymères, il est préférable d'utiliser soit un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_5 , soit un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_6 à C_{10} . En effet, on évite ainsi des mélanges hétérogènes du point de vue de la structure moléculaire qui peuvent donner des tubes injectés non homogènes du point de vue de la composition chimique et donc non conformes aux caractéristiques désirées du mélange.

A cet égard, on choisira préférentiellement des mélanges de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire ayant le même nombre de carbone dans l'oléfine, lorsque le matériau est composé d'un mélange de deux copolymères.

Le plus préférentiellement, pour un indice de fluidité défini, on choisira un copolymère ou un mélange de copolymères dont la molécule dispose d'un nombre de carbone élevé, ce qui contribue à améliorer la résistance à la fissuration sous contrainte.

De plus, en sélectionnant l'indice de fluidité du matériau, sa densité, et également l'épaisseur de la paroi, on peut fabriquer des tubes ayant des

propriétés particulières telles qu'une souplesse plus élevée, une imperméabilité à la vapeur d'eau particulièrement élevée, une résistance à la fissuration sous contrainte améliorée, en fonction de la nature de la crème, de la dimension du tube, de son taux de remplissage et du cahier des charges de la compatibilité.

5 Bien entendu, l'épaisseur de la paroi est à moduler en fonction de la longueur de la jupe car le tube est à fabriquer par le procédé de l'injection, en une seule opération.

L'épaisseur de la paroi à laquelle on se réfère ici est l'épaisseur moyenne de la paroi tout au long de la longueur de la jupe de cette paroi. Par
10 convention, cette épaisseur moyenne est mesurée à mi-hauteur de la jupe du tube obtenu.

Ainsi, dans le but d'optimiser la souplesse de la paroi, en diminuant son épaisseur, on formule un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} ou un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} ayant un
15 indice de fluidité compris entre 5 et 10 g/10 mn inclus, de préférence entre 5 et 9 g/10 mn inclus.

L'épaisseur minimale de la paroi étant déterminée par la longueur de la jupe du tube et l'indice de fluidité du matériau utilisé, on a trouvé qu'avec le copolymère ou le mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à
20 C_{10} , ayant un indice de fluidité compris entre 5 et 10 g/10 mn inclus, de préférence compris entre 5 et 9 g/10 mn inclus, c'est-à-dire ayant un indice de fluidité relativement élevé, l'épaisseur moyenne de la paroi de la jupe doit être choisie sur la courbe représentée en figure 2, en fonction de la longueur de jupe voulue. Ainsi, l'épaisseur moyenne de la jupe tant vers une limite inférieure
25 voisine de :

- 0,45 mm pour une longueur de jupe voisine de 60 mm ;
- 0,60 mm pour une longueur de jupe voisine de 90 mm ;
- 0,75 mm pour une longueur de jupe voisine de 120 mm ;
- 0,85 mm pour une longueur de jupe voisine de 150 mm ; et
- 30 - 0,95 mm pour une longueur de jupe voisine de 200 mm.

Ce choix est particulièrement pertinent pour les tubes de grande dimension ou pour les matériaux de densité élevée, car il permet de minimiser la rigidité imposée, soit par l'épaisseur induite par le parcours d'écoulement, soit par la densité du matériau.

En revanche, dans l'hypothèse où l'on veut conditionner des crèmes contenant des agents fortement tensio-actifs ou dans l'hypothèse de tubes de faible contenance induisant des ratios élevés de perte de poids, on formulera de préférence un copolymère ou un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 6,5 g/10 mn inclus, de préférence entre 3,5 et 6,5 g/10 mn inclus, ce qui oblige à augmenter l'épaisseur de la paroi. Dans ce cas, l'épaisseur moyenne de la paroi de la jupe doit être choisie sur la courbe représentée en figure 3, en fonction de la longueur de jupe voulue, pour optimiser la souplesse du tube. Ainsi, l'épaisseur moyenne de la jupe tendra vers une limite inférieure voisine de :

- 0,55 mm pour une longueur de jupe de 60 mm ;
- 0,70 mm pour une longueur de jupe de 90 mm ;
- 0,83 mm pour une longueur de jupe de 120 mm ;
- 0,90 mm pour une longueur de jupe de 150 mm ; et
- 1,00 pour une longueur de jupe de 200 mm.

Les valeurs d'épaisseur de paroi à mi-hauteur de la jupe sont données aussi bien dans les figures 2 et 3 que dans ce qui précède à $\pm 0,05$ mm près.

Dans le but de disposer de tubes très souples, lorsque les contraintes d'imperméabilité sont faibles ou lorsque le ratio de surface d'évaporation par rapport au volume est favorable, par exemple pour les tubes dont la longueur de jupe est supérieure ou égale à 75 mm, on formulera un copolymère ou un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine en C_4 à C_{10} dont la densité sera comprise entre 0,880 et 0,920 g/cm³, de préférence comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus.

Le tube sera encore plus souple s'il est injecté en un copolymère ou un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} dont le MFI est compris entre 5 et 10 g/10 mn inclus, de préférence compris entre 5 et 9 g/10 mn inclus et dont la densité est comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus, ce qui permet de choisir l'épaisseur de paroi minimale pour une longueur de jupe donnée.

Un exemple pratique particulièrement préféré de cette solution est un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 5 et 6 inclus et une densité égale à 0,919 g/cm³, par exemple le DOWLEX 2035E.

A l'inverse, lorsque l'on veut optimiser la propriété d'imperméabilité à l'eau du tube produit, tout en conservant une souplesse acceptable, on choisira un copolymère ou un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à C₁₀ ayant une densité comprise entre 0,925 et 0,935 g/cm³ inclus pour une épaisseur moyenne de paroi de la jupe voisine de 0,45 mm, comprise entre 0,920 et 0,930 g/cm³ inclus pour une épaisseur moyenne de paroi de la jupe voisine de 0,60 mm, ou comprise entre 0,915 et 0,925 g/cm³ inclus pour une épaisseur moyenne de paroi voisine de 0,75 mm.

Il convient en effet de diminuer la densité du matériau utilisé lorsqu'on augmente l'épaisseur de la paroi, si l'on souhaite conserver une souplesse constante de la paroi quelle que soit son épaisseur.

L'épaisseur de paroi étant corrélative à sa longueur, la perméabilité accrue d'une paroi de grande longueur réalisée dans un matériau de plus faible densité est compensée par l'amélioration du ratio de surface d'évaporation par rapport au volume de crème contenu résultant de l'augmentation de la taille du tube, et par l'épaississement de la paroi.

On obtient donc par ce moyen une souplesse de paroi constante et optimisée, le ratio de perte de poids de la crème contenue dans le tube étant également stabilisé, quelle que soit la dimension du tube.

L'application de l'invention est particulièrement pertinente pour les tubes fortement barrière à l'eau et donc à souplesse réduite.

Les caractéristiques d'indice de fluidité et de densité recherchées peuvent ne pas être obtenues en utilisant un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à C₁₀ seul. Dans ce cas, on utilisera un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à C₁₀ permettant d'obtenir les indices de fluidité et les densités optimaux en fonction des caractéristiques recherchées et de la dimension du tube.

Par exemple pour obtenir un tube à imperméabilité renforcée à la vapeur d'eau et à souplesse optimisée en fonction de la longueur et de l'épaisseur moyenne de la paroi de la jupe, on utilisera un mélange de 33% à 67% en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à C₁₀ de densité comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus et de 67% à 33% en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C₄ à C₁₀ de densité comprise entre

0,920 et 0,935 g/cm³ inclus. La modulation de la composition du mélange permettant de moduler la densité et donc de stabiliser la souplesse de la paroi en fonction de son épaisseur, c'est-à-dire indirectement de la longueur de la jupe, la porosité accrue de la paroi étant compensée par l'amélioration du ratio de la surface d'évaporation par rapport au poids de crème contenue, comme
5 précédemment exposé.

Plus précisément, pour obtenir un tube ayant simultanément une très bonne résistance à la fissuration sous contrainte et un très bon effet barrière à la vapeur d'eau, la souplesse étant optimisée en fonction de la longueur et de l'épaisseur moyenne de la paroi de la jupe, on utilisera de préférence un
10 mélange de 33 % à 67 % en poids par rapport au poids total du mélange d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 6,5 g/10 mn inclus et une densité comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus et de 67 % à 33 % en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un
15 copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 6,5 g/10 mn et une densité comprise entre 0,920 et 0,935 g/cm³ inclus, la modulation de la composition du mélange permettant de la même façon de stabiliser la souplesse en fonction de la paroi.

A titre d'exemple, l'effet recherché sera atteint en utilisant un mélange de
20 33% à 67% en poids par rapport au poids total de Dowlex 2035E d'indice de fluidité compris entre 5 et 6 g/10 mn et de densité égale à 0,919 g/cm³ et de 67% à 33% en poids par rapport au poids total de Dowlex NG 2429, d'indice de fluidité compris entre 3 et 4 g/10 mn et de densité égale à 0,935 g/cm³.

Plus précisément, un mélange à 50 % en poids du premier copolymère et 50 % en poids du second copolymère est plus préféré car ce mélange
25 garantit la maîtrise du dosage à chaque injection et un équilibre optimisé entre la perte de poids et la souplesse pour les tubes de petite taille. Ainsi, un mélange préféré selon l'invention pour obtenir un tube ayant une bonne résistance à la fissuration sous contrainte et une très bonne imperméabilité à la
30 vapeur d'eau avec une souplesse acceptable comprendra un mélange à 50 % en poids de chacun des copolymères d'éthylène-octène cités ci-dessus.

Pour assurer le conditionnement de produits très fortement tensio-actifs, on diminue l'indice de fluidité du matériau dans une limite supérieure ou égale à 3, de préférence 3,5. Il est alors préférable d'utiliser des matériaux constitués

d'un mélange de 33 % à 67 % en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 4 g/10 mn et une densité égale à 0,935 g/cm³ et de 67 % à 33 % en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère
5 d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} ayant un indice de fluidité compris entre 5 et 6 g/10 mn une densité égale à 0,915 g/cm³. Ici également, de préférence, on utilisera des copolymères d'éthylène-octène. En contrepartie de l'effet obtenu, la souplesse de la paroi est atténuée proportionnellement à l'augmentation de son épaisseur.

10 Le tableau 1 ci-après présente des exemples de mise en oeuvre de l'invention. Ces exemples sont destinés à illustrer l'invention et non à la limiter. En particulier, dans ces exemples, tous les copolymères sont des copolymères d'éthylène-octène ou des copolymères d'Ethylène Butène ou hexène. Cependant, des essais ont été effectués avec des copolymères d'éthylène-
15 oléfine linéaire en C_4 à C_{10} pour donner des résultats similaires, les propriétés de souplesse, de résistance à la fissuration sous contrainte et de barrière à la vapeur d'eau étant modulées de la même façon en fonction de l'indice de fluidité et de la densité du matériau, ainsi que de l'épaisseur de la paroi.

20 Les caractéristiques et proportions des copolymères utilisés sont reportées au Tableau 1 ci-après et également en figure 1.

No exemple	Caractéristiques du copolymère utilisé						Caractéristiques du tube obtenu	
	Copoly- mère utilisé	Nbre de C de l'oléfine (type)	% en poids	Densité	MFI g/10 mn	Densité mélange g/cm ³	Résultat obtenu	Usage
M1	Dowlex NG 2429	8	100	0,935	3 à 4	0,935	- très bonne résistance à la fissuration sous contrainte - très bonne imperméabilité à l'eau - rigidité à la limite de l'acceptabilité	- tubes à effet barrière et imperméabilité améliorée - de préférence tubes de petite taille - confort d'utilisation médiocre
M2	Dowlex NG2429 Dowlex 2035E	8 8	67 33	0,935 0,919	3 à 4 5 à 6	0,930	- très bonne résistance à la fissuration sous contrainte - bonne imperméabilité à l'eau - souplesse médiocre	- tubes à effet barrière amélioré, imperméabilité améliorée - de préférence tubes de petite taille
M3	Dowlex NG2429 Dowlex 2035E	8 8	50 50	0,935 0,919	3 à 4 5 à 6	0,927	- bonne résistance à la fissuration sous contrainte - bonne imperméabilité à l'eau - souplesse moyenne	- tubes à effet barrière amélioré, imperméabilité améliorée et bon confort d'utilisation - de préférence tubes de petite taille
M4	Dowlex NG2429 Dowlex 2035E	8 8	33 67	0,935 0,919	3 à 4 5 à 6	0,924	- bonne résistance à la fissuration sous contrainte - bonne imperméabilité à l'eau - bonne souplesse	- tubes à effet barrière amélioré et imperméabilité moyenne - confort d'utilisation amélioré - de préférence tubes de longueur moyenne

M5	Dowlex NG2429 Stamilex 0,9-0,46	8	50	0,935	3 à 4	9,925	<ul style="list-style-type: none"> - bonne résistance à la fissuration sous contrainte - bonne imperméabilité à l'eau - bonne souplesse 	<ul style="list-style-type: none"> - tubes à effet barrière amélioré et imperméabilité moyenne - confort d'utilisation amélioré - de préférence tubes de longueur moyenne
M6	Dowlex 2035 ^E	8	100	0,919	5 à 6	0,919	<ul style="list-style-type: none"> - bonne résistance à la fissuration sous contrainte - imperméabilité à l'eau moyenne - très bonne souplesse 	<ul style="list-style-type: none"> - tubes à souplesse améliorée - applicable à toutes les tailles y compris les tubes de grande longueur
M7	Exact 2M077 Dowlex 2035 E	8 8	33 67	0,902 0,919	9 à 10 5 à 6	0,913	<ul style="list-style-type: none"> - résistance à la fissuration moyenne - imperméabilité à l'eau moyenne - très grande souplesse 	<ul style="list-style-type: none"> - pour un très grand confort d'utilisation - tubes de grande contenance - tubes pour conditionner des crèmes faiblement tensio-actives et à perte de poids limitée, ou de durée d'usage limitée - tubes de grande contenance
M8	Luflexen 18T-FA	4	100	0,918	3 à 4	0,918	<ul style="list-style-type: none"> - bonne résistance à la fissuration sous contrainte - imperméabilité à l'eau moyenne - très bonne souplesse 	<ul style="list-style-type: none"> - tubes à souplesse améliorée - applicable à toutes les tailles y compris les tubes de grande longueur
M9	BP LL6130	6	100	0,918	3 à 4	0,918	<ul style="list-style-type: none"> - bonne résistance à la fissuration sous contrainte - imperméabilité à l'eau moyenne - très bonne souplesse 	<ul style="list-style-type: none"> - tubes à souplesse améliorée - applicable à toutes les tailles y compris les tubes de grande longueur

Ainsi, comme on le voit de ce qui précède, on a maintenant trouvé un matériau qui permet de fabriquer des tubes ayant une souplesse, une imperméabilité à la vapeur d'eau, une résistance à la fissuration sous contrainte, parfaitement adaptées en faisant varier différents paramètres tels que l'indice de fluidité du matériau utilisé et sa densité, l'épaisseur de la paroi devant de plus varier selon la longueur du tube. Les matériaux utilisés dans l'extrusion ne sont pas injectables en raison d'un indice de fluidité trop faible, pour les longueurs de jupe imposées par le volume du tube et dans les épaisseurs de paroi retenues dans ce procédé pour obtenir simultanément la souplesse de paroi et l'imperméabilité à la vapeur d'eau demandées.

A l'inverse, les matériaux de l'invention sont injectables, la tête et la jupe étant injectées en une seule opération, en mettant en oeuvre des conditions de pression d'injection extrêmes permettant d'injecter des matériaux à forte viscosité dans des parois minces. Les pressions d'injection habituelles sont de l'ordre de 450 à 600 bars. Or, pour les matériaux à forte viscosité utilisés dans l'invention, les pressions d'injection utilisées sont de l'ordre de 1250 à 2500 bars selon la longueur de la jupe, l'épaisseur de la jupe et la viscosité du matériau injecté.

Dans l'art antérieur, le tube est injecté dans un moule tel que représenté en figure 4 et composé d'un noyau noté 4 dans la figure 4, d'une empreinte notée 5 dans la figure 4 et d'un reçu de buse noté 6 dans la figure 4 dans lequel s'inscrit la buse d'injection notée 7 en figure 4 c'est-à-dire le canal par lequel le matériau plastique en fusion est conduit dans la cavité définie par le reçu de buse, l'empreinte et le noyau. Sous l'effet de la pression d'injection très élevée nécessaire pour injecter le matériau dans les épaisseurs de paroi requises pour la souplesse de tube, le noyau a tendance à fléchir vers l'empreinte. Il en résulte une paroi d'épaisseur variable et donc de souplesse variable. De façon beaucoup plus grave, le décentrage du noyau génère des flots préférentiels de matière lors de l'injection de la jupe, flots préférentiels qui se rejoignent en "lignes de soudure", ces "lignes de soudure" formant des zones de non résistance à la fissuration sous contrainte.

Un premier moule d'injection pour pallier cet inconvénient est celui du type représenté en figure 5. Comme on le voit en figure 5, ce moule comporte une partie centrale notée 8. La partie centrale 8 du noyau 4 a une extrémité

libre notée 9 en figure 5 qui est en appui de centrage sur le reçu de buse 6.

Pour procéder à l'injection du matériau depuis le point d'injection central 13 jusqu'à la tête du tube, on crée des canaux d'alimentation radiaux dans l'extrémité libre 9 du noyau central 8. Les canaux d'alimentation notés 10 sont
5 plus clairement visibles en figure 7, qui est une vue agrandie de la partie notée VII en figure 5.

Cependant, la mise en œuvre de cette technique présente l'inconvénient de créer autant de points d'alimentation de la jupe que de canaux d'alimentation entre le point d'injection et la tête du tube. En effet, comme
10 représenté en figure 6, à partir des trois canaux 10 on crée trois flots d'alimentation indépendants de la jupe, qui génèrent la création de trois nappes notées 11 en figure 6 de matière indépendantes sur la jupe, reliées par trois lignes de soudure notées 12 en figure 6.

Ces lignes de soudure présentent le grave inconvénient de créer des zones de non résistance à la fissuration sous contrainte de la jupe. De plus,
15 ces lignes de soudure peuvent éventuellement faire apparaître des facettes sur la jupe qui modifient la forme originale du tube, dégradent son aspect et dans certains cas peuvent induire des défauts lors de la pose du décor (sérigraphie, étiquette, marquage à chaud), et donc dégrader l'aspect de ce décor.

Pour pallier ces inconvénients, l'invention propose également un procédé qui permet d'atténuer considérablement les lignes de soudure tout en conservant l'appui indispensable du noyau sur le reçu de buse.
20

Ce procédé et ce moule seront maintenant décrits en référence aux figures 8 et 9. Comme représenté en figures 8 et 9, ce procédé consiste à
25 placer le point d'injection noté 13 dans un plan situé en dessous de la partie supérieure de la tête du tube au point de raccord A entre les canaux d'alimentation 10 et la tête du tube.

En plaçant le point d'injection 13 dans un plan situé en dessous de la partie au sommet de la tête du tube au point de raccord A entre les canaux
30 d'alimentation 10 et la tête du tube, le flot de matériau injecté parcourt un chemin caractérisé par un angle, noté α en figure 9, inférieur à 90° .

Le matériau injecté vient donc percuter le flanc de la partie supérieure de la tête du tube ce qui favorise à partir du point de raccord A un parcours d'écoulement circulaire, représenté par les flèches 15 en figure 8 et en figure

10, ce qui permet la reconstitution d'un flot annulaire de la matière injectée et atténue considérablement la création des lignes de soudure sur la jupe. Ainsi, un moule pour mettre en œuvre le procédé de l'invention comprendra une empreinte 5, un noyau fixe 4 comprenant une partie centrale 8 dont la partie supérieure libre 9 est en forme de cône rentrant par rapport au noyau.

Afin de faciliter la reconstitution d'un flot de matière circulaire à partir des points de raccord entre les canaux radiaux d'injection et la partie supérieure de la tête du tube, on a intérêt à constituer une ligne de raccord aussi large que possible entre chaque canal radial d'injection et la partie supérieure de la tête du tube conformément à la figure 10.

Une solution avantageuse consiste à prévoir des largeurs de raccordement cumulées des canaux d'alimentation au point de raccord A avec la paroi supérieure de la tête du tube représentant au moins 15% du périmètre de la partie supérieure de la tête du tube.

Une autre solution améliorant encore l'alimentation annulaire, mais réduisant la surface d'appui du noyau sur le reçu de buse consiste à porter les largeurs cumulées de raccordement des canaux d'alimentation au point de raccord avec la tête du tube à plus de 25% du périmètre de la partie supérieure de la tête.

Afin de conserver une surface maximum d'appui du noyau sur le reçu de buse tout en maximisant les largeurs cumulées de raccordement A des canaux radiaux d'alimentation 10 avec la tête du tube il est avantageux de donner aux canaux radiaux une largeur croissante, depuis le point d'injection 13 jusqu'au point de raccord A avec la tête du tube, comme montré en figure 10.

Par ailleurs, toujours afin de favoriser la reconstitution d'un flux annulaire de matière, il est avantageux de prévoir une zone d'étranglement annulaire dans la paroi du tube à hauteur de la partie supérieure de la tête du tube, après la zone de raccord avec les canaux radiaux d'alimentation.

La zone d'étranglement annulaire constituée à l'entrée de la partie supérieure de la tête du tube après le point de raccord A du canal radial et de la paroi du tube renforce l'effet de diffusion annulaire du flot de matière dessiné sur la figure 10.

Enfin, le noyau central 8 peut être rendu mobile dans le noyau 4. Cette disposition est avantageusement retenue lorsque l'on ne souhaite pas rapporter

un embout "réducteur" sur le tube, lequel réducteur est alors constitué de la paroi sommitale de la tête du tube. Cette paroi est injectée consécutivement à l'injection de la jupe et sans interruption, après recul du noyau central proportionnellement à l'épaisseur de paroi voulue du réducteur. On dispose
5 après cette opération d'un tube monobloc injecté en une seule opération, le réducteur étant réalisé en forme de cuvette, la partie supérieure libre 9 de la partie centrale 8 du noyau étant dessinée en forme de cône rentrant.

Bien entendu, bien que l'invention ait été décrite pour l'injection des matériaux particuliers décrits ici par le procédé et avec le moule d'injection
10 décrits ici, il apparaîtra clairement à l'homme de l'art que le tube souple obtenu par injection d'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à C_{10} pourra être obtenu par d'autres procédés et restera dans le cadre de l'invention telle que définie dans les revendications. De la même façon, le procédé et le moule d'injection décrits ici pourront être utilisés pour injecter d'autres matériaux
15 visqueux que ceux décrits ici.

Ainsi, l'invention n'est nullement limitée aux modes de réalisation décrits et illustrés dans la description qui précède et couvre tous les modes de réalisation tombant dans l'étendue de l'invention telle que définie dans les revendications annexées.

REVENDECATIONS

1. Tube constitué d'une jupe et d'une tête de distribution caractérisé en ce que :

- sa paroi est en un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 ou en un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 ayant un indice de fluidité (MFI) mesuré selon la norme ISO 1133 compris entre 3 et 10 g/10 mn, de préférence compris entre 3,5 et 9 g/10 mn inclus et une densité comprise entre 0,880 g/cm³ et 0,935 g/cm³ inclus, de préférence comprise entre 0,900 et 0,930 g/cm³ inclus,

- en ce que la jupe a une épaisseur de paroi à mi-hauteur comprise entre 0,30 et 1,00 mm inclus, de préférence entre 0,35 et 0,95 mm inclus et une longueur comprise entre 40 et 200 mm inclus,

et en ce que

- la jupe et la tête de distribution sont fabriquées en une seule opération d'injection dans un moule d'injection,

pour obtenir un tube souple, résistant à la fissuration sous contrainte et imperméable à la vapeur d'eau.

2. Tube selon la revendication 1, caractérisé en ce que le mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 est soit un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 5 soit un mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_6 à 10

3. Tube selon la revendication 1 ou 2, caractérisé en ce que le(s) copolymère(s) d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 est(sont) un(des) copolymère(s) d'éthylène-octène.

4. Tube selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce qu'il est injecté dessus le moule d'injection qui comprend une empreinte (5) et un noyau (4) qui comprend une partie centrale (8) dont l'extrémité supérieure libre (9) comporte des canaux d'alimentation (10) et est en appui de centrage sur l'empreinte(5) pendant la phase d'injection du tube.

5. Tube selon la revendication 4, caractérisé en ce que ladite extrémité (9) est en forme de cône rentrant et en ce que les angles α entre les canaux (10) et l'axe vertical de l'empreinte(5) sont inférieurs à 90°.

6. Tube selon l'une quelconque des revendications 4 à 5 caractérisé en ce que les largeurs cumulées des canaux (10) à leurs zones de raccord (A)

avec l'embout de la tête du tube représentent au moins 15%, de préférence plus de 25%, du périmètre de cet embout.

5 7. Tube selon l'une quelconque des revendications 4 à 6 caractérisé en ce que les canaux (10) ont une largeur qui croit depuis le point d'injection (13) suivant une direction radiale centrifuge jusqu'à leurs points de raccord (A) avec l'embout de la tête du tube.

10 8. Tube selon l'une quelconque des revendications 4 à 7 caractérisé en ce que l'embout de la tête de distribution a une zone d'étranglement annulaire au delà de la zone de raccord (A) des canaux (10) avec l'embout de la tête du tube.

9. Tube selon l'une quelconque des revendications 4 à 8, caractérisé en ce que la partie centrale (8) du noyau du moule d'injection est mobile, et en ce que la paroi supérieure de la tête du tube est injectée après recul de la partie mobile (8) d'une distance proportionnelle à l'épaisseur de paroi voulue.

15 10. Tube selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que l'indice de fluidité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine en C_4 à 10 est compris entre 5 et 10 g/10 mn inclus, de préférence entre 5 et 9 g/10 mn inclus et en ce que l'épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe est située sur la courbe représentée en figure 2, en fonction de la longueur de la jupe, à + ou - 0,05 mm près,

20 pour obtenir un tube à souplesse améliorée.

11. Tube selon l'une quelconque des revendications 1 à 9, caractérisé en ce que l'indice de fluidité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine en C_4 à 10 est compris entre 3 et 6,5 g/10 mn inclus de

25 préférence entre 3,5 et 6,5 g/10 mn inclus et en ce que l'épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe est: située sur la courbe représentée en figure 3, en fonction de la longueur de la jupe, à + ou - 0,05 mm près.

pour obtenir un tube à résistance à la fissuration sous contrainte améliorée, en particulier en présence de produits tensio-actifs.

30 12. Tube selon l'une quelconque des revendications précédentes, caractérisé en ce que la densité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 est comprise entre 0,880 et 0,920 g/cm³ inclus, de préférence comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus,

pour obtenir un tube à souplesse améliorée.

13. Tube selon la revendication 12, caractérisé en ce que la jupe a une longueur supérieure ou égale à 75mm.

14. Tube selon la revendication 10 ou la revendication 12, caractérisé en ce que l'indice de fluidité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 est compris entre 5 et 10 g/10 mn, de préférence compris entre 5 et 9 g/10 mn inclus et en ce que la densité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 est comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus.

15. Tube selon la revendication 12, caractérisé en ce que sa paroi est en un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 5 et 6 g/10 mn inclus et une densité égale à 0,919 g/cm³.

16. Tube selon l'une quelconque des revendications 1 à 11, caractérisé en ce que la densité du copolymère ou du mélange de copolymères d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 est comprise

15 - entre 0,925 et 0,935 g/cm³ inclus pour une épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe voisine de 0,45 mm,

- entre 0,920 et 0,930 g/cm³ inclus pour une épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe voisine de 0,60 mm,

20 - entre 0,915 et 0,925 g/cm³ inclus pour une épaisseur de la paroi à mi-hauteur de la jupe voisine de 0,75 mm,

pour obtenir un tube à imperméabilité à la vapeur d'eau renforcée et à souplesse optimisée en fonction de l'épaisseur de la paroi à mi-hauteur et de la longueur de la jupe.

25 17. Tube selon la revendication 16, caractérisé en ce que sa paroi est en un mélange de :

a) 33% à 67% en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 ayant une densité comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus, et,

30 b) 67% à 33% en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-oléfine linéaire en C_4 à 10 ayant une densité comprise entre 0,920 et 0,935 g/cm³ inclus.

18. Tube selon la revendication 17, caractérisé en ce que sa paroi est en un mélange de :

a) 33% à 67% en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un

copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 6,5 g/10 mn inclus et une densité comprise entre 0,900 et 0,920 g/cm³ inclus, et,

- b) 67% à 33% en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 6,5 g/10 mn inclus et une densité comprise entre 0,920 et 0,935 g/cm³ inclus,

pour obtenir simultanément un tube à fissuration sous contrainte améliorée à imperméabilité à la vapeur d'eau renforcée et souplesse optimisée en fonction de l'épaisseur de la paroi à mi-hauteur et de la longueur de la jupe.

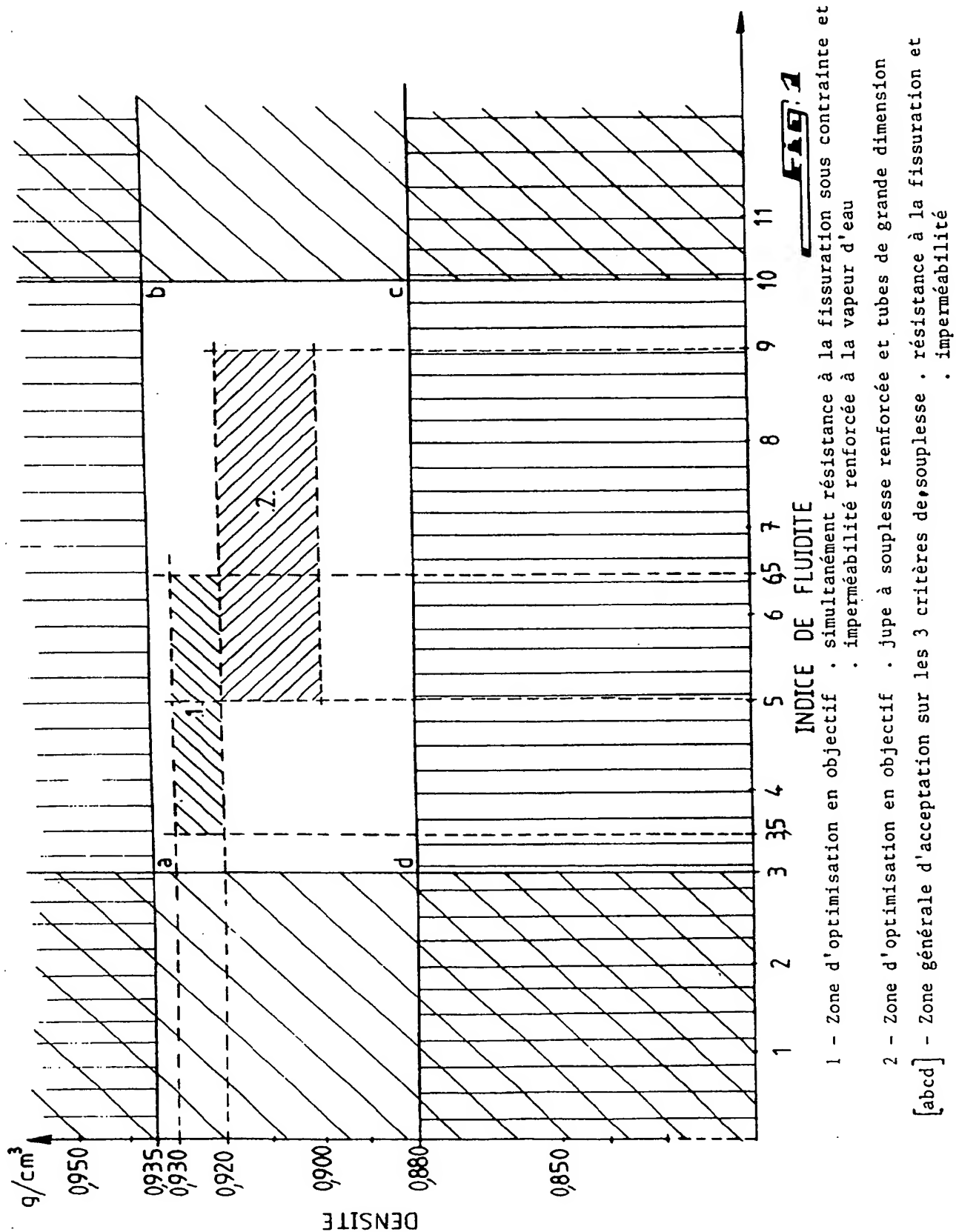
19. Tube selon la revendication 18, caractérisé en ce que sa paroi est en un mélange de :

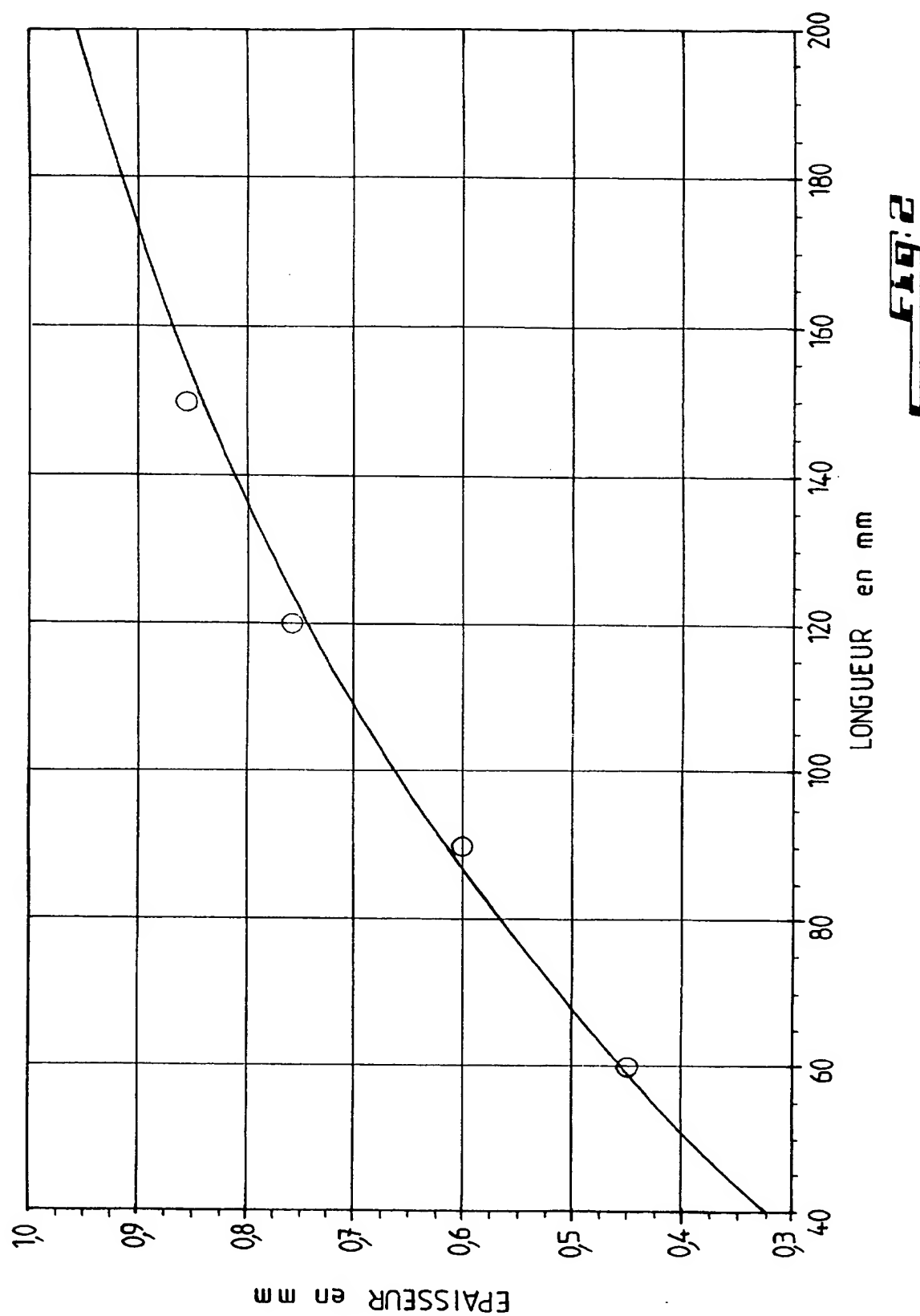
- a) 33% à 67% en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 5 et 6 g/10 mn et une densité égale à 0,919g/cm³, et,
- b) 67% à 33% en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 4 g/10 mn et une densité égale à 0,935g/cm³.

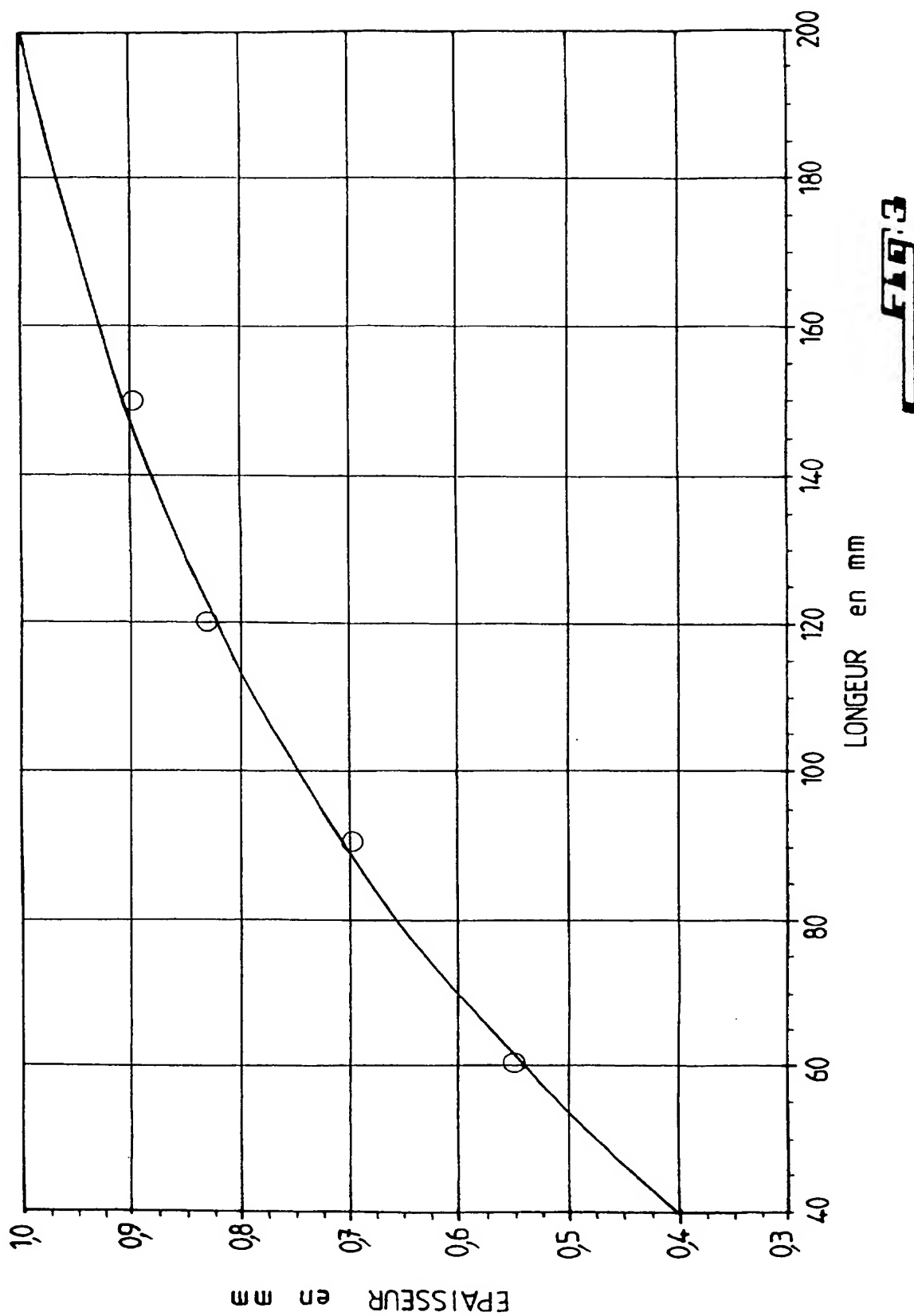
20. Tube selon la revendication 19, caractérisé en ce que chaque copolymère d'éthylène-octène représente 50% en poids dudit mélange.

21. Tube selon la revendication 18, caractérisé en ce que sa paroi est en un mélange de :

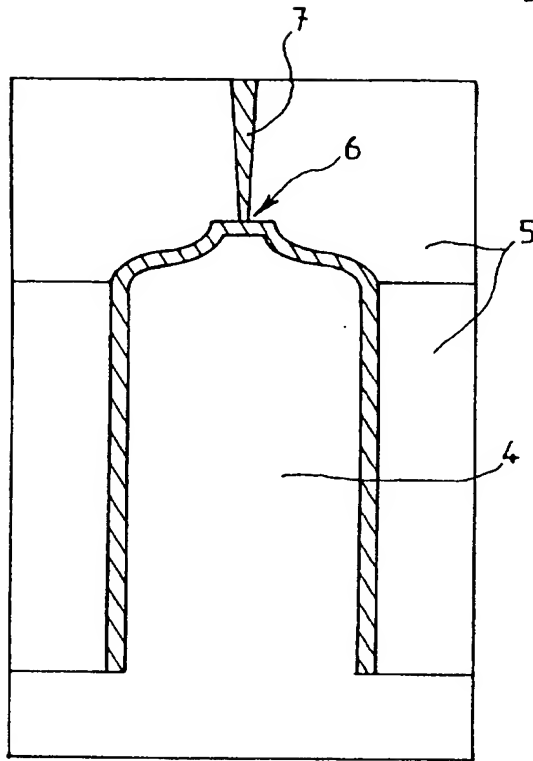
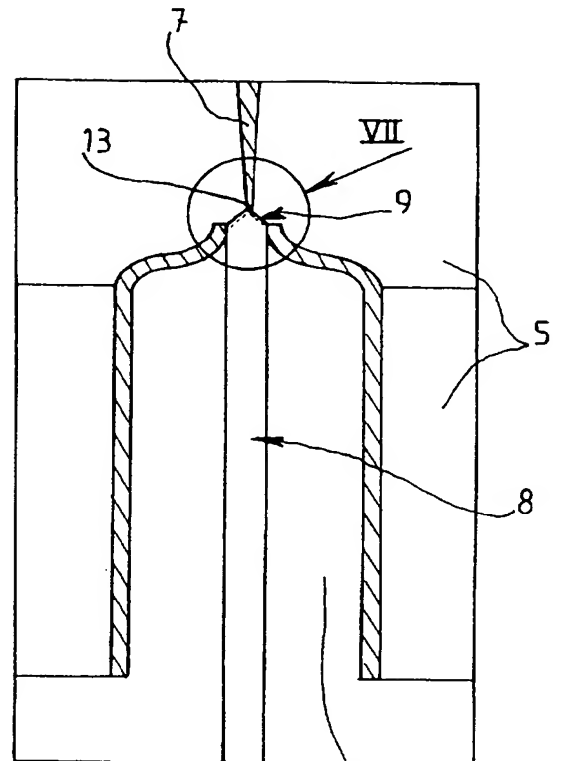
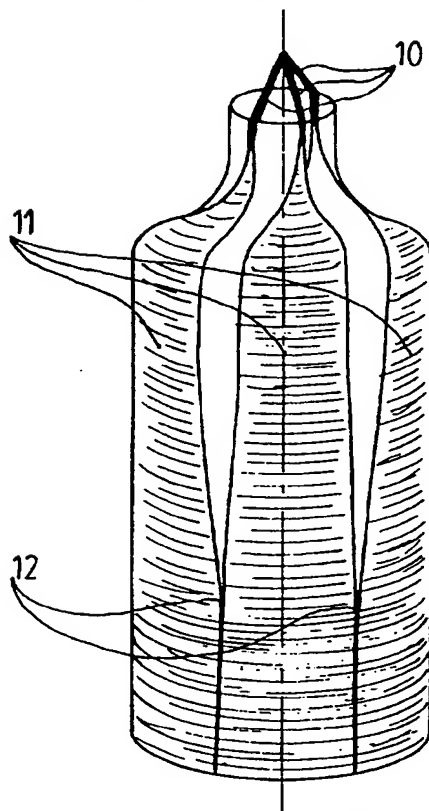
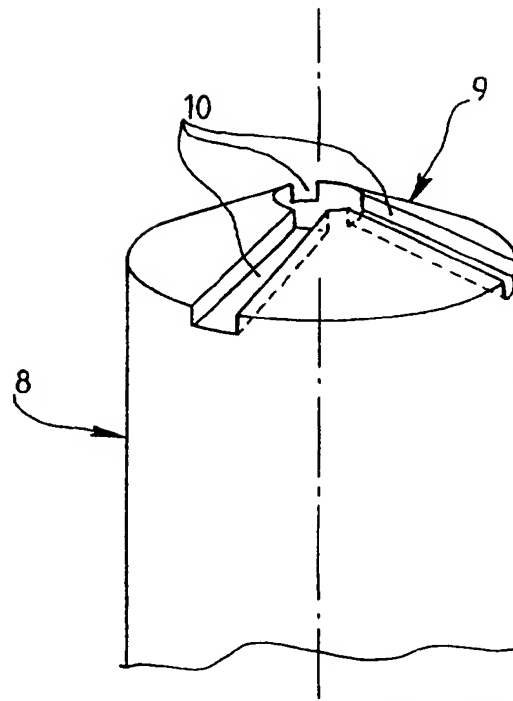
- a) 33% à 67% en poids, par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 5 g/10 mn et une densité égale à 0,915g/cm³, et,
- b) 67% à 33% en poids par rapport au poids total du mélange, d'un copolymère d'éthylène-octène ayant un indice de fluidité compris entre 3 et 4 g/10 mn et une densité égale à 0,935g/cm³.

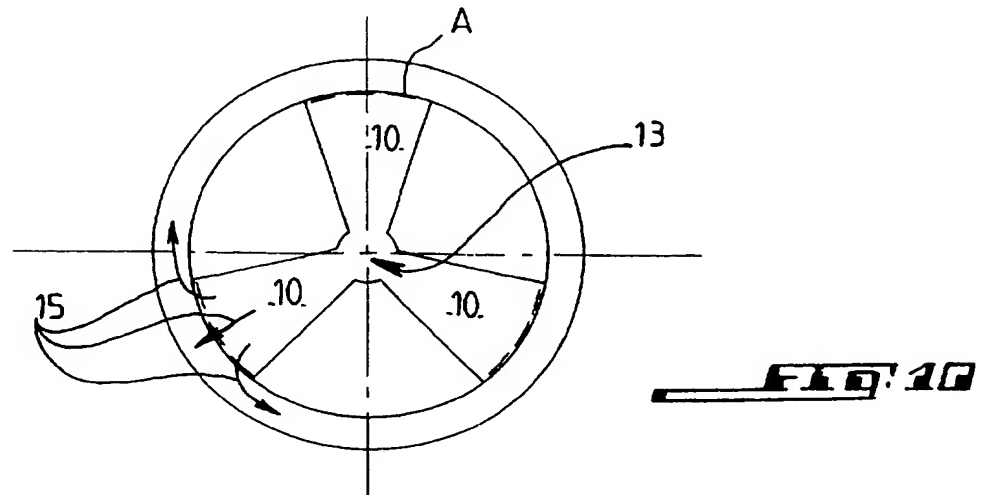
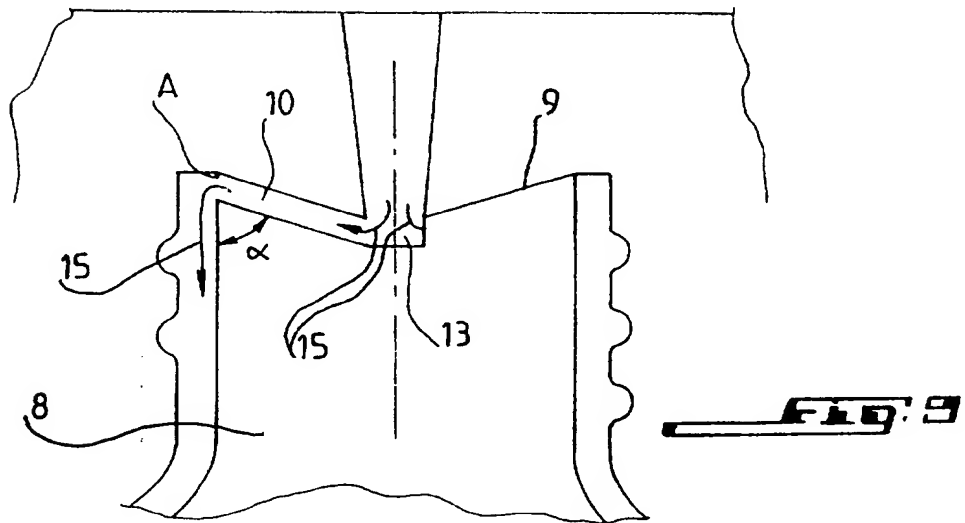
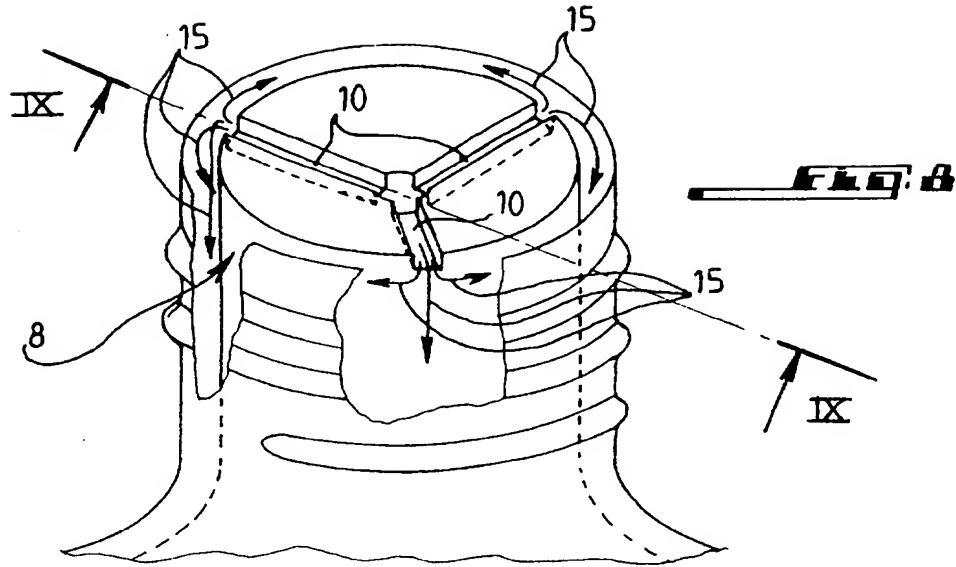
$\frac{1}{5}$ 





4/5

**FIG. 4****FIG. 5****FIG. 6****FIG. 7**





RAPPORT DE RECHERCHE PRÉLIMINAIRE

établi sur la base des dernières revendications
déposées avant le commencement de la recherche

2806385

N° d'enregistrement
national

FA 586949
FR 0003469

DOCUMENTS CONSIDÉRÉS COMME PERTINENTS		Revendication(s) concernée(s)	Classement attribué à l'invention par l'INPI
Catégorie	Citation du document avec indication, en cas de besoin, des parties pertinentes		
D,X	EP 0 856 554 A (OREAL) 5 août 1998 (1998-08-05) * colonne 2, ligne 12 - colonne 5, ligne 44 * * revendications 1-16 * * figures 1,2 *	1-3, 10-17	B65D35/00 C08J5/00
Y	---	4-6,8,9	
Y	US 4 959 005 A (SORENSEN JENS O) 25 septembre 1990 (1990-09-25) * colonne 4, ligne 37 - colonne 7, ligne 45 * * colonne 9, ligne 13 - ligne 18 * * revendications 1-29 * * figures 1-8 *	4-6,8,9	
A	---	1	
X	EP 0 595 220 A (YOSHINO KOGYOSHO CO LTD ;MITSUI PETROCHEMICAL IND (JP)) 4 mai 1994 (1994-05-04) * page 3, ligne 1 - page 4, ligne 16 * * page 5, ligne 39 - ligne 47 * * page 7, ligne 36 - ligne 4 * * revendications 1,2,4,5 *	1,2, 12-14	
A	---	10,11, 16,17	DOMAINES TECHNIQUES RECHERCHÉS (Int.CL.7) B29D B65D B29C
A	US 5 174 941 A (SORENSEN JENS O) 29 décembre 1992 (1992-12-29) * colonne 1, ligne 13 - colonne 2, ligne 36 * * colonne 4, ligne 18 - ligne 29 * * figures 3,4 *	1,4,6,8, 9	
A	FR 2 764 230 A (CARNAUDMETALBOX SANTE BEAUTE) 11 décembre 1998 (1998-12-11) * page 2, ligne 14 - page 4, ligne 35 * * figure 1 *	1,4	
Date d'achèvement de la recherche		Examineur	
22 décembre 2000		Schultz, O	
<p>CATÉGORIE DES DOCUMENTS CITÉS</p> <p>X : particulièrement pertinent à lui seul Y : particulièrement pertinent en combinaison avec un autre document de la même catégorie A : arrière-plan technologique O : divulgation non-écrite P : document intercalaire</p> <p>T : théorie ou principe à la base de l'invention E : document de brevet bénéficiant d'une date antérieure à la date de dépôt et qui n'a été publié qu'à cette date de dépôt ou qu'à une date postérieure. D : cité dans la demande L : cité pour d'autres raisons & : membre de la même famille, document correspondant</p>			

5

EPO FORM 1503 12.99 (P04C14)